

**METHOD FOR SURFACE TREATING CONCRETE
BODIES MADE BY THERMAL CURING
PARTICULARLY PREFABRICATED REINFORCED
CONCRETE MEMBERS**

Publication number:	HU180773 (B)
Publication date:	1983-04-29
Inventor(s):	NEMES GEZA; MOLNAR ISTVAN
Applicant(s):	NEMES GEZA; MOLNAR ISTVAN
Classification:	
- International:	B32B13/04; B32B33/00; B32B13/00, B32B33/00 (IPC1-7): B32B13/04; B32B31/20; B32B33/00
- European:	
Application number:	HU1978HA01057 19780427
Priority number(s):	HU1978HA01057 19780427

Abstract not available for HU 180773 (B)

Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

Érvénytelen
Ügyszám: HA1057
Közzétételi szám: 23161
Lajstromszám: 180773

Bejelentés napja: 1978.04.27

Megadás meghirdetése: 1983.04.29

NSZO: B32B-013/04; B32B-031/20; B32B-033/00

Cím: Eljárás hőérleléssel készülő betontestek, különösen előregyártott
vasbetonelemek felületkezelésére

Angol cím: METHOD FOR SURFACE TREATING CONCRETE BODIES MADE BY
THERMAL CURING PARTICULARLY PREFABRICATED
REINFORCED CONCRETE MEMBERS

Bejelentő és feltajáló: dr. Nemes Géza, Debrecen, HU

Molnár István, Debrecen, HU

Képviselő: Budapesti 29. sz. Ügyvédi Munkaközösségi, Budapest

Kivonat (megadási):

A találmány hőérleléssel készülő betontestek, különösen előregyártott vasbetonelemek felületkezelésére szolgáló eljárásra vonatkozik.

A felületkezelési eljárás lényege, hogy a hőérlelés során hőhatásnak kitett szabad betonfelület mentén elhelyezkedő betonrétegbe-cél szerűen a hőérlelési művelet megkezdése előtt vízüveget juttatunk. A nátron- vagy kálivízüveget cél szerűen szórással juttatjuk a betonfelületre, s abba néhány mm vastagságban bedolgozzuk. A felületkezelési eljárás legfőbb előnye, hogy lehetővé teszi az ezideig gyártástechnológiailag szükséges, a hőérlelést megelőző pihentetési idő kiküszöbölését, egyidejűleg biztosítva a felület felégés-, ill. levelesedés, mentességét, festésre és tapétázásra alkalmas minőségét. E tényezők eredményeként a gyártóberendezések teljesítménye és a gyártás volumene jelentősen megnövekszik.

A gyorsított hőérlelési eljárásnál pihentetés nélkül 30 uC-ról mintegy 70 uC-ra melegítjük fel az elemeket, s e hőmérséklet értéken tartását követően 30 uC-ra hűtjük vissza. A műveletek összesen mintegy 7 órát vesznek igénybe. Az energiatakarékos hőérlelési eljárásnál ugyancsak 30 uC-ról 50 uC-ra melegítjük az elemet, 5-7 órán át ezen a hőmérsékleten tartjuk, majd 30 uC-ra viaszahűtjük. A műveletek összesen mintegy 9 órát vesznek igénybe. E módszerrel a hagyományoshoz képest elérte energiamegtakarítás mértéke a 40%-ot is elérheti.